

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 56-166234

(43)Date of publication of application : 21.12.1981

(51)Int.Cl.

C08J 7/04

(21)Application number : 55-069030

(71)Applicant : ASAHI CHEM IND CO LTD

(22)Date of filing : 26.05.1980

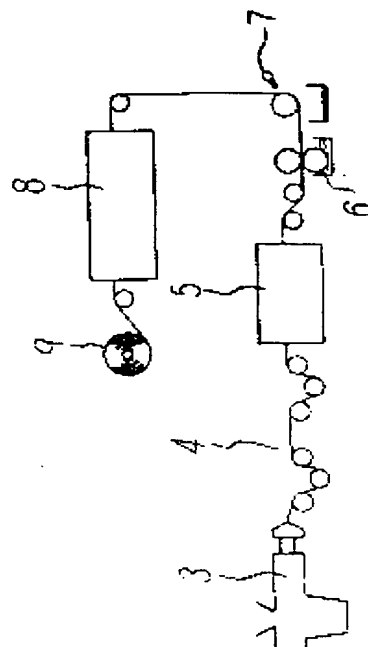
(72)Inventor : NOGUCHI MASAO
KOYAMA SHIGEHISA

(54) PREPARATION OF FILM OR SHEET OF STYRENE TYPE RESIN HAVING IMPROVED FOR RESISTANCE AND RELEASABILITY

(57)Abstract:

PURPOSE: To provide a film with fog resistance and releasability, by attaching an aqueous solution of blended three components obtained by blending an antifogging agent with a releasing agent and a binder respectively specifically to the surface of a resin film, blowing compressed air against the surface so that the solution is firmly applied to the surface.

CONSTITUTION: (A) A fatty acid ester of sucrose comprising lauric acid as a main ingredient of the fatty acid, preferably $\geq 50\text{wt}\%$ lauric acid, as an antifogging agent is blended with (B) not modified polyvinyl alcohol having a polymerization degree ≤ 800 as a binder and (C) silicone emulsion having an average particle diameter $< 1\mu$ as a releasing agent in a weight ratio of A:B:C of 1:0.5W2:0.5W3, to give an aqueous solution. For example, a styrene type resin film is extruded from the extruder 3, made to run along the surface of a roller partially immersed in the aqueous solution 6, and the aqueous solution 6 is attached to the surface of the sheet. Compressed air is blown from the air knife 7 with a width $0.3W0.7\text{mm}$ upon the surface of the sheet so that the solution is bonded to the surface.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the
examiner's decision of rejection or application
converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of
rejection][Date of requesting appeal against examiner's decision
of rejection]

[Date of extinction of right]

⑫ 公開特許公報 (A)

昭56—166234

⑤ Int. Cl.³
C 08 J 7/04

識別記号

庁内整理番号
7415—4F

⑬ 公開 昭和56年(1981)12月21日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 9 頁)

⑭ 防曇性、剝離性に優れたスチレン系樹脂フィルム・シートの製造方法

⑮ 特 願 昭55—69030

⑯ 出 願 昭55(1980)5月26日

⑰ 発 明 者 野口正雄

鈴鹿市平田中町1番1号旭ダウ
株式会社内

⑱ 発 明 者 小山恵久

鈴鹿市平田中町1番1号旭ダウ
株式会社内

⑲ 出 願 人 旭ダウ株式会社

東京都千代田区有楽町1丁目1
番2号

⑳ 代 理 人 弁理士・豊田善雄

明 細 書

1. 発明の名称

防曇性、剝離性に優れたスチレン系樹脂フィルム・シートの製造方法。

2. 特許請求の範囲

回転するローラ表面に沿って走行中のスチレン系樹脂フィルム・シートの表面に、脂肪酸の主成分がラウリン酸であるシヨ糖脂肪酸エステル(A)、重合度が800以下である無変性ポリビニルアルコール(B)および平均粒子径が1μ未満であるシリコンエマルジョン(C)を純分質量比でA:B:C=1:0.5~2:0.5~3に混合した水溶液を付着させ、次いでフィルム・シートの上記水溶液付着面にフィルム・シートを横断して設置されたエアナイフのスリットより圧縮空気を吹きつけることを特徴とする防曇性、剝離性に優れたスチレン系樹脂フィルム・シートの製造方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、防曇性および剝離性に優れた外観美

なスチレン系樹脂フィルム・シートの製造方法に関するものである。

スチレン系樹脂のフィルム・シートは、成形性、耐水性に富むとともに透明性、光沢にすぐれ外観美麗であるところから各種容器に成形されて食品類包装用に広く使用されている。

しかしながら、このフィルム・シートを用いた容器の製造は、フィルム・シート上に容器を成形したあとこれを多数枚積み重ねて一括打ち抜く方法で行なわれるため該打抜きに際して容器相互間が密着してしまい易く、この多数積み重ねられた状態の容器を一個宛剝離して内容物を収納する際に、剝離が困難で作業能率が低下した無理に剝離すると容器が破れ易いという欠点があつた。

またスチレン系樹脂フィルム・シートの表面が高い疎水性をもつことに起因して、容器中に水分を含むもの例えば米飯、魚肉、煮豆、漬物、菓子等を収納して封止した場合に内容物から発生する水蒸気が容器内面に微小水滴として留まるため、容器のすぐれた透明壁は所謂曇り状を呈し外部か

ら内容物を透視観察することができなくなるという欠点があつた。

また、この容器壁の曇りを防止するために従来より例えばHLBの高い界面活性剤あるいはシヨ糖脂肪酸エステル等を防曇剤としてフィルム・シート表面に塗着せしめる手段がとられているがしかし、これら親水性の高い防曇剤は短時間の間はフィルム・シートの表面に留まつて機能するがフィルム・シート表面の水濡れが長時間続くとその濡れに容れこみ漸次流失していくために、長時間に亘つてこれに防曇性を期待することは困難であつた。

また、フードバック容器あるいはカップ状容器に絞り成形して用いることが大宗であるスチレン系樹脂フィルム・シートの表面に形成された防曇剤の膜は絞り成形時の伸張に際して容易に分断されてしまいその防曇機能を十分に果たすことができないというきらいがあつた。

このようなスチレン系樹脂フィルム・シートのもつ問題点を解決し、これにすぐれた防曇性、剥

離性を付与する方法として先に特開昭53-115781号の発明が開示された。

この発明は、その公報明細書453頁右上欄下より9行以降に記述されているように、従来均一に付着させることが困難であつた防曇剤とシリコンオイルの混合物を、先ずフィルム・シート表面をコロナ放電処理しておくことによつて可能にするというものである。

しかしこの発明は、スチレン系樹脂フィルム・シートの防曇性、剥離性における前記問題点を、防曇剤、剥離剤の塗膜とフィルム・シート表面を強固に密着せしめる方向から解決策を見出だそうとしたものであるため、両者の接着を多少強化することには成功しているものの表面濡れによる塗膜就中防曇剤の溶解とそれに伴う経時的機能喪失、加熱を伴う絞り成形時の塗膜の分断等、核芯的な点については全く触れるところはなくまたその解決について示唆するものも有していない。

本発明は防曇剤と剥離剤を混合剤として同時にスチレン系樹脂フィルム・シート表面に強固かつ

均一に付着させフィルム・シート本来の美観な外観を損なわしめることなく、これにすぐれた防曇性と剥離性を付与することを目的とする。

また本発明の第2の目的は、フィルム・シート表面に塗着された防曇剤が表面水濡れによつても洗い流されることなく、長時間その機能を保持することができる防曇剤の膜をフィルム・シート表面に形成することである。

また本発明の第3の目的は、スチレン系樹脂フィルム・シートを深絞り容器に成形した際にも、切断することのない防曇剤、剥離剤の膜をフィルム・シートの表面に形成することである。

すなわち本発明は、回転するローラ表面に沿つて走行中のスチレン系樹脂フィルム・シートの表面に、脂肪酸の主成分がラウリン酸であるシヨ糖脂肪酸エステル(A)、重合度が800以下である無変性ポリビニルアルコール(B)および平均粒子径が1μ未満であるシリコンエマルジョン(C)を純分質量比でA:B:C=1:0.5~2:0.5~3に混合した水溶液を付着させ、次いでフィルム・シ

トの上記水溶液付着面にフィルム・シートを横断して設置されたエアナイフのスリットより圧縮空気を吹きつける防曇性、剥離性に優れたスチレン系樹脂フィルム・シートの製造方法である。

本発明は、防曇剤としてラウリン酸を脂肪酸の主体とし、少くともそれが50%以上含まれるシヨ糖脂肪酸エステル(A)を使用する。また剥離剤としては平均粒子径が1μ未満であるシリコンエマルジョン(C)を使用する。更にこれらに加えバインダーとして重合度が800以下の無変性のポリビニルアルコール(B)を使用する。これらはA:B:C=1:0.5~2:0.5~3の三元混合水溶液としてフィルム・シート表面に塗着される。

防曇剤としては一般にHLBの高い界面活性剤が多く知られているがこれらを使用した場合はいずれも防曇性が不十分な上に容器外観も劣つたものとなる。

好ましい防曇剤としてはシヨ糖脂肪酸エステルであるが、脂肪酸としてラウリン酸を主体としたものとその他のものとでは明らかに優劣差があり、

特にステアリン酸を脂肪酸の主体としたシヨ糖脂肪酸エステルには防曇効果が殆んど認められない。

剝離剤としてのシリコンエマルジョンは、その粒子が 1μ を超えて大であると混合液の分散性が不十分となるためか商品としての容器外観が低下する。特に 5μ を超えたものを使用した場合はフィルム・シートおよびこれより成形された容器を外観的に商品価値をもたないものとする。

しかし、ラウリン酸を主体としたシヨ糖脂肪酸エステル(A)とシリコンエマルジョン(C)の二者のみを用いこれを二元混合水溶液としてフィルム・シート表面に塗着したのでは、シリコンエマルジョンの存在によつてシヨ糖脂肪酸エステルが本来有する防曇性を消去されてしまうためにフィルム・シートには全くその効果を生じない。

これを防止するために本発明では更にバインダーとして無変性ポリビニルアルコール(B)を加えた三元混合水溶液としてフィルム・シート表面に塗着する。

これら三者をそれぞれ十分に機能させるための

表面付着量が稀薄となりすぎるため防曇機能が不足し、一方 0.50 g/m^2 を超えたものは絞り成形によつて白化等を生じ易く容器外観の面で使用できない。

上記三元混合水溶液のフィルム・シート表面への塗着は、上記水溶液を入れた容器上にローラの下半面またはその一部が該水溶液中に没入する如くにローラを位置せしめ、これをフィルム・シートの走行路上に配置し、走行中のフィルム・シートを上記ローラの表面に沿わせて走行させ、その表面に混合水溶液を付着させる。次いで水溶液の付着したフィルム・シートを他のローラ表面に導き、ローラ面上のフィルム・シートに向けてエアナイフのスリットから圧縮空気を吹きつけ水溶液を押し払って切目のない液塗着とし、且つ水溶液塗着量を均一化する。

エアナイフのスリットは、 $0.3\sim 0.7\text{ mm}$ 巾とし、これをフィルム・シートの幅員を超える長さでフィルム・シートを横断して設置し、圧縮空気は $500\sim 2500\text{ mm}$ 水柱でフィルム・シートに対

三者の純分質量比は $A:B:C=1:0.5\sim 2:0.5\sim 3$ であり、フィルム・シート表面の適正付着量は純分質量で $0.10\sim 0.50\text{ g/m}^2$ である。

剝離剤であるシリコンエマルジョン(C)の配合比が上記組成比の下限未満では剝離性が不足し、一方上限を超えて存在すると外観で商品価値のあるものを得られない。

また、バインダーに当るポリビニルアルコール(B)の配合比が前記組成比の下限未満ではフィルム・シート表面の水濡れ中に防曇剤が溶けこみ漸減し易く、防曇機能の長期保持が困難でまた加熱を伴う絞り容器成形時に塗膜が分断され易く、一方上限を超えて存在すると容器外観が劣化する。

シヨ糖脂肪酸エステル(A)は前記した組成比の(B)および(C)の組成割合の範囲内の変動によつて生ずる相対的な変動ではその防曇機能を左右されることはない。

三元混合水溶液のフィルム・シート表面付着量が純分質量で 0.10 g/m^2 未満であると、絞り成形に伴うフィルム・シートの伸張によつて容器

して直角方向乃至フィルム・シートの進行に対向する方向からフィルム・シートの全幅員に均一に連続的に噴射する。次いでフィルム・シートはこれをドライエアー循環オープン内に導入し乾燥させたのち順次巻取るのである。

ここでエアナイフより圧縮空気を吹きつけることは重要である。これはフィルム・シート上の塗着水溶液を均一化するとともに、疎水性の高いフィルム・シート表面と水溶液を十分に馴染ませることに役立つ。

尚、添付第2図は本発明の最も有効的な活用例で、本発明に示す上記の水溶液塗着方法をポリステレンの二軸延伸フィルム製造工程中に組入れて実施した場合を例示したものである。

本発明の方法はステレン系樹脂のフィルム・シートであればT-ダイ法、インフレーション法、カレンダー法等その製法の如何を問わず、また事前にコロナ放電処理を受けたフィルム・シートにも適用して有効である。

本発明は上記の構成を有することによつて、ス

チレン系樹脂フィルム・シート並びにそれより成形された容器に、その本来の透明性、光沢を損なわしめずにすぐれた防曇性、剝離性を一回の処理で付与することに成功したものである。

特に容器成形時の高熱物体の接触並びに絞り成形にも破壊されることなく該絞り成形に伴なりフィルム・シートの伸張に従つて展延する皮膜として防曇剤、剝離剤を塗着したことおよび容器表面を長期間水濡れ状態においても防曇剤が流出することなく容器表面の防曇機能を長期に亘つて十分保持したことは深絞り容器、フードバック容器の成形作業性、原料歩留り等生産性を向上せしめたとともに、従来と比べ剝離性、防曇性において期的にすぐれた商品を市場に供給することを可能とした。

畢竟、本発明は食品物流の分野に大きく貢献した発明であるといふことができるものである。

以下に本発明の実施例、比較例を記述するが実施例1～6、比較例1～6を通じ実験に供用したポリスチレンシートは0.21mm厚味の二軸延伸シ

ートであり、実験組成水溶液塗着後オープン乾燥を行つたものである。

また、フードバック、深絞り容器はいずれも上記ポリスチレンシートの水溶液塗着面を内面にして成形したもので大きさ、形状は次の通りである。

(1) ふた付フードバック容器

容器部分：200mm長×130mm巾×30mm深さ

ふた部分：200mm長×130mm巾×2mm深さ

(2) 深絞り容器

カップ状容器：開口部80mmφ 深さ50mm

また、実施例、比較例における評価項目である防曇性、成形品剝離性、外観の評価方法、評価基準は次の通りである。

防曇性：90℃の熱水槽上にシート、容器の防曇処理面を下側にしておき、その状態で固定し、1分後に初期防曇性、48時間後に防曇保持性を肉眼観察する。

評価基準

◎…全く曇りが見られず水滴も見られない。

○…曇りは見られず大粒の透明な水滴が見られる。

△…防曇処理面積の2割未満が微小水滴で曇り不透明状を呈する。

×…防曇処理面積の2割以上が微小水滴で曇り不透明状を呈する。

成形品剝離性：添付第1図(1)、(2)を引用して説明する。フードバック容器¹を20枚重ね開口部を上にして置き、最上部の容器の内側に5kgの荷重²を乗せ、その時の重なり部分の厚味 H_1 〔mm〕を測定する。次に荷重²を取り去り1分後再度重なり部分の厚味 H_2 〔mm〕を測定し次式により回復率 R を求める。

$$R = \frac{H_2 - H_1}{H_1} \times 100 (\%)$$

評価基準

◎… $250 \leq R$

○… $80 \leq R < 250$

△… $30 \leq R < 80$

×… $R < 30$

外観：シートとフードバック容器のふた部分の二種に対して、ASTM-D-1003により測定した曇り度 H と、肉眼観察した外観の二者で評

価し、いずれかが低評価の場合は低評価の側にランクした。

評価基準、シートの場合

◎… $H < 1.5$ または塗り斑が全く見られない。

○… $1.5 \leq H < 2$ またはごく僅かな塗り斑が見られる。

△… $2 \leq H < 3$ または塗り斑が少し目立つ。

×… $3 \leq H$ または塗り斑がかなり目立つ。

評価基準、フードバックのふた

◎… $H < 1.5$ または成形白化が全く見られず外観が清澄。

○… $1.5 \leq H < 2$ または僅かに成形白化が見られる。

△… $2 \leq H < 2.5$ または成形白化が少し目立つ。

×… $2.5 \leq H$ または成形白化が目立つ。

また、実施例、比較例に用いた防曇剤、剝離剤、バインダー類の商品名、メーカーは次の通りである。

薬品名・成分	商品名	メーカー
シヨ糖脂肪酸エステル		

脂肪酸としてラウリン酸 50%以上

DKエステルS-L18 第一工業製薬株式会社

同上、脂肪酸としてラウリン酸 70%以上

DKエステルL-18C 同上

同上、脂肪酸としてステアリン酸 70%以上

DKエステルF160 同上

同上、脂肪酸としてオレイン酸 50%以上

DKエステルS-018 同上

ポリビニルアルコール

重合度 500 ブーセノールKL-05 日本合成化学株式会社

800 KP-08 同上

1100 KM-11 同上

1700 KH-17 同上

2000 KH-20 同上

シリコンエマルジョン

平均粒子径 0.5 μ トーレスシリコンSM7025

トーレスシリコン株式会社

平均粒子径 5.0 μ トーレスシリコンSM7024

同上

メチルセルローズ メトロローズSM25 信越化学株式会社

ルジョンをそれぞれ用い、それらを単独または各種の組合せで純分質量濃度 4% の水溶液とし 0.21 mm 厚味の二軸延伸ポリスチレンシート of 表面に実施例 6 実験系 2 の方法で塗着し、各組合せの差が二軸延伸ポリスチレンシート並びに成形容器の防曇性、剥離性および外観に及ぼす影響を調査し、前掲の評価方法、評価基準に従って評価した。

その結果を第 1 表に示す。

尚、塗着量は、本発明のものについては純分質量が 0.1, 0.3, 0.5 g/m² の三通りで実施し、他は 0.3 g/m² で実施した。また組成比は本発明の三者組合せに用いた比率を他の三者組合せの場合にも適用した。

第 1 表から次のことが理解できる。

1) 実験系 1 ~ 3 から、防曇性、剥離性、外観のすべてを満足させるには塗着膜成分としてシヨ糖脂肪酸エステル、ポリビニルアルコール、シリコンエマルジョンの 3 成分が不可欠である。

2) 実験系 1 ~ 3 から、適正付着量範囲は純分質量で 0.10 ~ 0.50 g/m² である。

ソルビタンモノラウレート

ノニオンLP-20R 日本油脂株式会社

ポリオキシエチレンソルビタンモノラウレート

ノニオンLT-221 同上

ポリエチレングリコールモノステアレート

ノニオンS-40 同上

ポリオキシエチレンステアリルエーテル

ノニオンS-220 同上

ポリオキシエチレンノニルフエニルエーテル

ノニオンNS-210 同上

ポリオキシエチレン・ポリオキシプロピレンブロックコポリマー

ユニループ70DP-950B

同上

ポリエチレングリコール PEG6000

同上

実施例 1, 比較例 1

防曇剤として脂肪酸の 50% 以上がラウリン酸であるシヨ糖脂肪酸エステルと HLB の高い各種界面活性剤を、またバインダーとしてメチルセルローズと重合度 800 のポリビニルアルコールを、また剥離剤として平均粒径 0.5 μ のシリコンエ

3) 実験系 1 ~ 3, 11 ~ 17 から、防曇剤としては一般に HLB の高い界面活性剤が多く知られているが、いずれも外観および防曇性の面、特にその長時間保持性においてシヨ糖脂肪酸エステル、ポリビニルアルコール、シリコンエマルジョンを併用した実験系 1 ~ 3 のものに遠く及ばない。

4) 実験系 1 ~ 3, 10 から、バインダーとしてはポリビニルアルコールが優れ、メチルセルローズでは防曇性、外観共に劣る。

5) 実験系 18, 19 から、バインダーを入れずに 2 種の防曇剤を組合せ、それにシリコンエマルジョンを混合したものには、防曇効果が殆んどない。

第1表

実 験 法	塗着膜成分	純分 質量比	付 着 量 %	評 価					外 観
				防 曇 性			剝 離 性		
				シート 初期保持	フットバック 初期保持	深絞り容器 初期保持	シート 剝離性	フットバック 剝離性	
実 施 例	1 ショ糖脂肪酸エステル	1	0.1	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	2 ポリビニルアルコール	1		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3 シリコンエマルジョン	2		◎	◎	◎	◎	◎	◎
比 較 例	1 同上	同上	0.3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	2 同上	同上	0.5	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	3 ショ糖脂肪酸エステル		0.3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
教 例	4 ショ糖脂肪酸エステル		0.3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	5 ポリビニルアルコール		0.3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	6 シリコンエマルジョン		0.3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
例	7 ショ糖脂肪酸エステル	1	0.3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	8 ポリビニルアルコール	1		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	9 シリコンエマルジョン	2		◎	◎	◎	◎	◎	◎
1	10 ショ糖脂肪酸エステル	1	0.3	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	11 ポリビニルアルコール	1		◎	◎	◎	◎	◎	◎
	12 シリコンエマルジョン	2		◎	◎	◎	◎	◎	◎

実 験 法 属	塗 着 膜 成 分	純分質量比	付着量%	評 価					外 観
				防 曇 性			剝 離 性		
				シート 初期保持	フットバック 初期保持	深絞り容器 初期保持	シート 剝離性	フットバック 剝離性	
16	ポリオキシエチレン・ポリオキシプロピレン	1							
	ブロックポリマー	1	0.3	○	○	○	△	○	×
	ポリビニルアルコール	2		○	○	○	○	○	×
17	シリコンエマルジョン	1							
	ポリエチレングリコール	1	0.3	○	○	○	△	○	×
	ポリビニルアルコール	2		○	○	○	○	○	×
18	シリコンエマルジョン	1							
	ショ糖脂肪酸エステル	1		φ					
	ポリオキシエチレンソルビタンモノラウレート	1	0.3	×	×	×	×	○	×
19	シリコンエマルジョン	2							
	ポリオキシエチレン・ポリオキシプロピレン	1							
	ブロックポリマー	1	0.3	×	×	×	×	○	×
	ソルビタンモノラウレート	1							
	シリコンエマルジョン	2							

実 験 法	塗 着 膜 成 分	純分 種類 質量比	付着 量 %	評 価						外 観
				シート	初期保持	防 曇 性		剝 離 性	フ ード シ ート	
						初期保持	深絞り容器 初期保持			
比	10 ショ糖脂肪酸エステル	1	0.3	○	△	×	×	○	×	×
	メチルセルローズ	2								
	シリコンエマルジョン	1	0.3	○	○	○	×	×	×	×
1	11 ソルビタンモノラウレート	1	0.3	○	○	×	○	×	×	×
	ポリビニルアルコール	2								
	シリコンエマルジョン	1								
2	12 ポリオキシエチレンソルビタンモノラウレート	1	0.3	○	○	○	○	△	×	×
	ポリビニルアルコール	2								
	シリコンエマルジョン	1	0.3	○	○	○	○	△	×	×
3	13 ポリオキシエチレングリコールモノステアレート	1	0.3	○	○	○	○	△	×	×
	ポリビニルアルコール	2								
	シリコンエマルジョン	1	0.3	○	○	○	○	△	×	×
4	14 ポリオキシエチレンステアールエーテル	1	0.3	○	○	○	○	△	×	×
	ポリビニルアルコール	2								
	シリコンエマルジョン	1	0.3	○	○	○	○	△	×	×
5	15 ポリオキシエチレンソルビタンモノラウレート	1	0.3	○	○	○	○	△	×	×
	ポリビニルアルコール	2								
	シリコンエマルジョン	1	0.3	○	○	○	○	△	×	×

実施例2、比較例2

実施例1で優れた評価を得た実験系1～3と同一組成でその組成比を変えて厚味0.21mmの二軸延伸ポリスチレンシートに塗着し、シートおよび成形容器の防曇性、剝離性および外観に及ぼす影響を調査し評価した。

その結果を第2表に示す。

尚、三元混合水溶液は純分質量濃度4%で、その塗着は実施例6実験系2の方法で行なった。

第2表から次のことが理解できる。

- 1) ショ糖脂肪酸エステル(A)、ポリビニルアルコール(B)、シリコンエマルジョン(C)の適正な配合比は純分質量比でA : B : C = 1 : 0.5 ~ 2.0 : 0.5 ~ 3.0である。
- 2) ポリビニルアルコールの配合比が上記適正範囲の下限未満のものは防曇性に不足し特にその保持力が小さく、上限を超えたものは外観に劣る。
- 3) シリコンエマルジョンの配合比が1)に示した適正範囲の下限を割るものは剝離性が不足し、上限を超えたものは外観に劣る。

実施例3, 比較例3

実施例1ですぐれた評価を得た実験62の三元混合水溶液中のシヨ糖脂肪酸エステル₂の脂肪酸の成分を変えて厚味0.21mmの二軸延伸ポリスチレンシートの片面に塗着し、脂肪酸の成分の異なりが二軸延伸ポリスチレンのシート、成形容器の防曇性、剝離性および外観に及ぼす影響を調査し評価した。尚、三元混合水溶液は純分質量濃度4%でそのシート面への塗着は実施例6実験62に述べる方法で実施した。

その結果を第3表として示す。

シヨ糖脂肪酸エステル₂の脂肪酸はラウリン酸を主成分として50%以上有するものが良好でそれより炭素数の大きい脂肪酸が主体となつたものは外観不良である。

尚、実験62の評価は実施例1のものを再掲したものである。

実施例4, 比較例4

実施例1で優れた評価を得た実験62の三元混合水溶液中のポリビニルアルコールの重合度を変えて、該重合度が二軸延伸ポリスチレンのシート並びに成形容器の防曇性、剝離性、外観に及ぼす影響について調査した。

尚、三元混合水溶液は純分質量濃度4%で、0.21mm厚味のシート表面への塗着は実施例6実験62の塗着方法に拠っている。

その結果を第4表に示す。

ポリビニルアルコールの重合度は800以下のものが良好で、重合度1000以上のものを用いた場合は外観が不良となる。

尚、実験62の評価は実施例1のものを再掲したものである。

第2表

実 験 系	塗着膜成分	純分質量比	評 価						外 観
			防 曇 性			剝 離 性			
			シート 初期保持	フットバック 初期保持	検査容器 初期保持	シート 初期保持	フットバック 初期保持	検査容器 初期保持	
20	シヨ糖脂肪酸エステル ポリビニルアルコール	1 2 3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
21	同上	1 0.5 0.5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
22	同上	1 0.5 3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
23	同上	1 2 0.5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
24	同上	1 1 1	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
25	同上	1 0.3 2	◎	△	◎	×	△	×	◎
26	同上	1 2.5 2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△
27	同上	1 1 0.3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	×
28	同上	1 1 3.5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△

実施例2

比較例2

第3表

実 験 順 号	シヨ糖脂防蚊エステルの 脂防蚊の主成分	付 着 量 %	評 価						
			防 曇 性			剝 離 性		外 観	
			シート 初期保持	フットバック 初期保持	検査容器 初期保持	シート 初期保持	フットバック 初期保持	フット バック シート	
2	ラウリン酸が50%以上のもの	0.3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
29	ラウリン酸が70%以上のもの	0.3	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
30	ステアリン酸が70%以上のもの	0.3	×	×	×	×	×	×	
31	オレイン酸が50%以上のもの	0.3	○	○	○	△	◎	○	
実 施 例									
3									
比 較 例									
3									

実施例3

比較例3

第4表

実験例	No.	ポリビニルアルコールの重合度	評価								
			防 曇 性						剝離性	外 観	
			シート		フットシク		深紋容器			シート	フットシク
			初期	保持	初期	保持	初期	保持			
実施例 4	32	500	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	2	800	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
比較例 4	33	1100	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△	×
	34	1700	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△	×
	35	2000	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△	×

実施例5, 比較例5

実施例1で好評価を得た実験例2の三元混合水溶液中のシリコンエマルジョンの平均粒子径の差が、二軸延伸ポリスチレンのシート、成形容器の防曇性、剝離性および外観に及ぼす影響について実験を行った。

尚、シート厚味は0.21mmでまた三元混合水溶液は純分質量濃度4%でそのシート面への塗着は実施例6実験例2に述べる方法で実施した。

その結果を第5表に示す。

尚、表中実験例2の塗着方法は実施例1～5比較例1～5を通じて実施した方法で、下方一部が水溶液中に没したローラ表面に沿わせてシートを走行させ該シート表面に水溶液を塗着させたのちこれを他のローラ表面に導き、シートを横断して設けられたエアナイフのスリットから圧縮空気を吹きつけて塗着液を均一にならすとともに塗着液とシート表面を馴染ませ、次いでシートをドライエア循環オープン内に導入して乾燥させる方法である。

尚、実験例2の評価は実施例1のものを再掲した。

第6表により比較例の塗着方法では、いずれも外観が不良となることが理解できる。これは塗着量が不均一なことと、シート表面の疎水性に因り水溶液とシート面が十分馴染まず、はじかれて塗膜のない部分がシート面上に残されることに起因している。

シリコンエマルジョンの平均粒子径は、それが1μ程度以下のものであれば外観面への影響は小さく使用可と考えられる。好ましくは0.5μ以下である。平均粒子径5μのものは外観劣化のため使用できない。

尚、実験例2の評価は実施例1のものを再掲したものである。

第5表

	実 験 例 品	シリコン エマルジ ョンの平 均粒子径 μm	評 価									
			防 曇 性						剝 離 性			
			シ ー ト		フ ト シ ャ ッ ク		深 紋 容 器		剝 離 性	シ ー ト	フ ト シ ャ ッ ク	
			初 期	保 持	初 期	保 持	初 期	保 持				
実施例5	2	0.5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
比較例5	36	5.0	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	×	×	

実施例6, 比較例6

二軸延伸ポリスチレンの0.21mm厚味のシート表面に実施例1実験例2の三元混合水溶液を各種方法を用いて塗着し、塗着手段の差がシート並びに成形容器の防曇性、剝離性および外観に及ぼす影響を調査した。

その結果を第6表に示す。

第6表

実 験 範 疇	塗 着 方 法	価 値							
		防 曇 性				剝 離 性	外 観		フ ード バック
		シート 初期	保持	フ ード バック 初期	深紋容器				
実施例6	実施例6で説明の方法	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
37	スプレー塗布	○	△	△	×	◎	×	×	×
38	刷毛塗り	○	○	○	△	◎	×	×	×
39	ロールコーターによるロール塗布	◎	◎	◎	◎	◎	×	×	×
40	ドクターナイフ付ロールコーターによるロール塗布	◎	◎	◎	◎	◎	×	×	×
41	グラビヤロールコーターによるロール塗布	◎	◎	◎	◎	◎	×	×	×

図面の簡単な説明

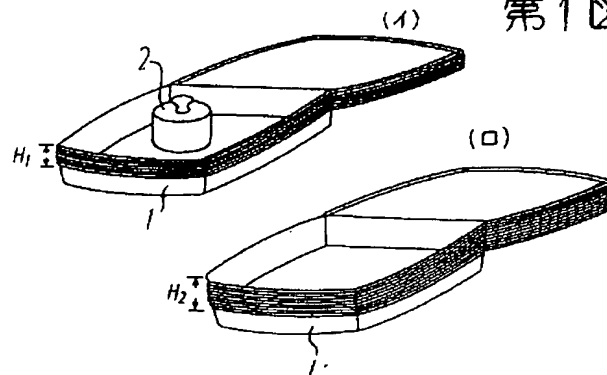
第1図は成形品剝離性の評価方法を説明するフードバック容器の斜視図、第2図は水溶液塗着工程を含むポリスチレン二軸延伸フィルム・シート製造工程例図である。

- 1 … フードバック容器
- 2 … 荷重
- H … 重なり部厚味
- 3 … 押出機
- 4 … タテ延伸ゾーン
- 5 … ヨコ延伸ゾーン
- 6 … 三元混合水溶液
- 7 … エアーナイフ
- 8 … オープン乾燥機
- 9 … 製品巻取

出願人 旭ダウ株式会社

代理人 豊田 善雄

第1図



第2図

